

Rec'd PCT/PTO 07 APR 2005

PCT/JPG3/12483

日 本 国 特 許 庁

JAPAN PATENT OFFICE

RECEIVED

04 DEC 2003

WIPO

PCT

29.09.03

3

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2002年10月11日

出 願 番 号
Application Number: 特願2002-299538
[ST. 10/C]: [JP2002-299538]

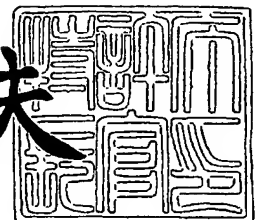
出 願 人
Applicant(s): 有限会社ケイ・スタイル

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年11月20日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特2003-3090281

【書類名】 特許願

【整理番号】 P423KSL

【提出日】 平成14年10月11日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 19/00

【発明者】

 【住所又は居所】 福岡県北九州市小倉北区浅野 3 丁目 8 番 1 号 A I M 8
階 有限会社ケイ・スタイル内

 【氏名】 小山 和之

【特許出願人】

 【住所又は居所】 福岡県北九州市小倉北区浅野 3 丁目 8 番 1 号 A I M 8
階

 【氏名又は名称】 有限会社ケイ・スタイル

【代理人】

 【識別番号】 100094581

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 鯨田 雅信

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 032506

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 サンドルの自動製造販売機

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に収容したソール収容部と、

前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズのソールを取り出すためのソール取り出し部と、

複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に収容したアッパー収容部と、

前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、

ユーザーが希望するソール及びアッパーのサイズを選択するためのサイズ選択部と、

ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、

前記サイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部及び前記アッパー収容部からそれぞれユーザーが選択したサイズのソール及びアッパーを取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、

前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記の取り出されたアッパーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、

前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、
を含み、前記ソール収容部、前記アッパー収容部、前記ソール取り出し部、前記アッパー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 2】 複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に収容したソール収容部と、

前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズのソールを取り出すためのソール取り出し部と、

複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に且つ複数のタイプ別に収容したアッパー収容部と、

前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズ及びタイプのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、

ユーザーが希望するソールのサイズ及びアッパーのサイズ及びタイプを選択するためのサイズタイプ選択部と、

ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、

前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部からユーザーが選択したサイズのソールを取り出すと共に前記アッパー収容部からユーザーが選択したサイズ及びタイプのアッパーを取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、

前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記の取り出されたアッパーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、

前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、
を含み、前記ソール収容部、前記アッパー収容部、前記ソール取り出し部、前記アッパー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 3】 複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に且つ複数のカラー別に収容したソール収容部と、

前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズ及びカラーのソールを取り出すためのソール取り出し部と、

複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に且つ複数のカラー別に収容したアッパー収容部と、

前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズ及びカラーのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、

ユーザーが希望するソール及びアッパーのサイズとカラーとを選択するための

サイズカラー選択部と、

ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、

前記サイズカラー選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部及び前記アップー収容部からユーザーが選択したサイズ及びカラーのソール及びアップーをそれぞれ取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アップー取り出し部を制御するための制御手段と、

前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記の取り出されたアップーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、

前記取り付け機構部により前記のアップーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、
を含み、前記ソール収容部、前記アップー収容部、前記ソール取り出し部、前記アップー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 4】 複数のサイズのサンダル用ソールを形成するための帯状体を収容している帯状体収容部と、

複数のサイズ別に複数のサンダル用アップーを収容したアップー収容部と、

前記アップー収容部に収容された複数のアップーの中から所定のサイズのアップーを取り出すためのアップー取り出し部と、

ユーザーが希望するソールのサイズを選択するためのソールサイズ選択部と、

ユーザーが希望するアップーのサイズを選択するためのアップーサイズ選択部と、

ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、

前記ソールサイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記帯状体収容部からの帯状体を前記ユーザーが選択したソールのサイズの形状に切り抜くための切り抜き部と、

前記アップーサイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アップー収容部からユーザーが選択したサイズのアップーを取り出すように、前記

アップパー取り出し部を制御するための制御手段と、

前記切り抜き部、前記制御手段、又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アップパー収容部から取り出されたアップパーを前記切り抜き部で切り抜かれたソールに取り付けるための取り付け機構部と、

前記取り付け機構部により前記のアップパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、
を含み、前記帯状体収容部、前記アップパー収容部、前記アップパー取り出し部、前記切り抜き部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 5】 複数のサイズのサンダル用ソールを形成するための帯状体を収容している帯状体収容部と、

複数のサンダル用アップパーを複数のサイズ別に且つ複数のタイプ別に収容したアップパー収容部と、

前記アップパー収容部に収容された複数のアップパーの中から所定のサイズ及びタイプのアップパーを取り出すためのアップパー取り出し部と、

ユーザーが希望するソールのサイズ及びアップパーのサイズ及びタイプを選択するためのサイズタイプ選択部と、

ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、

前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記帯状体収容部からの帯状体を前記ユーザーが選択したソールのサイズの形状に切り抜くための切り抜き部と、

前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アップパー収容部からユーザーが選択したサイズ及びタイプのアップパーを取り出すように、前記アップパー取り出し部を制御するための制御手段と、

前記切り抜き部、前記制御手段、又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アップパー収容部から取り出されたアップパーを前記切り抜き部で切り抜かれたソールに取り付けるための取り付け機構部と、

前記取り付け機構部により前記のアップパーがソールに取り付けられて成るサン

ダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、
を含み、前記帯状体収容部、前記アッパー収容部、前記アッパー取り出し部、前
記切り抜き部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収
容されて成ることを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 6】 請求項 1 又は 2 において、さらに、

ユーザーが希望するソールのカラーを選択するためのソールカラー選択部と、
ユーザーが希望するアッパーのカラーを選択するためのアッパーカラー選択部
と、

前記ソールカラー選択部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的
に取り出されたソールをユーザーが選択したカラーに着色するためのソール着色
部と、

前記アッパーカラー選択部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部から選
択的に取り出されたアッパーをユーザーが選択したカラーに着色するためのアッ
パー着色部と、

を備えたことを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 7】 請求項 1, 2 又は 3 において、さらに、

ユーザーが希望するソールの印刷画像を選択し又は外部から取り込むためのソ
ール画像形成部と、

前記ソール画像形成部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的に
取り出されたソールに対して、ユーザーが選択した画像を印刷するためのソール
印刷部と、

を備えたことを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 8】 請求項 4 又は 5 において、さらに、

ユーザーが希望するソールのカラーを選択するためのソールカラー選択部と、
ユーザーが希望するアッパーのカラーを選択するためのアッパーカラー選択部
と、

前記ソールカラー選択部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的
に取り出されたソール又は前記切り抜き部により前記帯状体が切り抜かれて得ら
れたソールを、ユーザーが選択したカラーに着色するためのソール着色部と、

前記アップパーカラー選択部からの信号に基づいて、前記アップパー収容部から選択的に取り出されたアップパーを、ユーザーが選択したカラーに着色するためのアップパー着色部と、

を備えたことを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 9】 請求項 1 から 8 までのいずれかにおいて、さらに、

前記取り付け機構部により前記アップパーが前記ソールに取り付けられて成るサンダルが前記サンダル排出部により排出される前に、前記サンダルを袋や箱などの容器に入れるための袋詰部を備えたことを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【請求項 10】 請求項 1 から 9 までのいずれかにおいて、さらに、

前記筐体には、ユーザーがソールのカラー、アップパーのカラー、又はアップパーのタイプを選択するための見本となる画像を表示するための表示部が備えられている、ことを特徴とするサンダルの自動製造販売機。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、海辺やプールの近くに設置して海水浴客などが気軽にその場で好みのサンダルを手に入れることができるサンダルの自動製造販売機に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来より、ボーリング場においては、箱型の自動貸靴機が設置されている。この自動貸靴機は、例えば、ドリンクの自動販売機のような箱タイプの筐体の中に複数のサイズ別の靴収納区画が設けられ、それらの各靴収納区画毎にそれぞれ各サイズ別の靴を複数個収納しておき、ユーザーが表示パネル兼用のタッチパネルで靴のサイズを指定してコイン投入口からコインを投入すると、その指定されたサイズの靴が収納されている靴収納区画に対応する靴収納ドラムが選択され、その靴収納ドラムが駆動手段により回転されて前記靴収納区画から希望するサイズの靴が取り出されて靴取り出し口へ滑り落される、というものである（例えば、特許文献 1）。

【0 0 0 3】

また、従来より、ユーザーにインターネット上に公開されている履物販売者サイトにアクセスさせて、ユーザーが画面を見ながら靴などの履物の種類（婦人靴、紳士靴、子供靴など）、サイズ、基本タイプ、色、ヒール、アッパー、アクセサリー等の形態を指定してあたかもオーダーメイドのように発注すると、販売者がそれを受注して製造し宅配便などで配達する、というサービスが知られている（例えば、特許文献2）。

【特許文献1】

特許第 2 9 7 8 1 0 2 号公報

【特許文献2】

特開 2 0 0 2 - 6 3 4 2 8 号公報

【0 0 0 4】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前記の靴自動貸機はボーリング場などにおいて靴を貸すだけで、希望するユーザーにその場で直ちに希望の靴を製造し販売するというものではない。また、前記のインターネット上の靴販売者サイトで靴を受注するサービスは、単に従来のオーダーメイド的な履物の発注をインターネット経由で行なうようにしたというだけで、希望するユーザーにその場で直ちに希望する履物を製造して販売するというものではない。

【0 0 0 5】

本発明はこのような従来技術の問題点に着目してなされたものであって、海水浴場やプールなどの現場でサンダルを必要とするユーザーに、ユーザーが希望するサイズ、タイプ、又はカラーのサンダルをその場で直ちに製造し販売することができる、サンダルの自動製造販売装置を提供することを目的とするものである。

【0 0 0 6】

【課題を解決するための手段】

このような従来技術の課題を解決するための本発明によるサンダルの自動製造販売機は、複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に収容したソール収容部と

、前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズのソールを取り出すためのソール取り出し部と、複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に収容したアッパー収容部と、前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、ユーザーが希望するソール及びアッパーのサイズを選択するためのサイズ選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、前記サイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部及び前記アッパー収容部からそれぞれユーザーが選択したサイズのソール及びアッパーを取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記の取り出されたアッパーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、前記ソール収容部、前記アッパー収容部、前記ソール取り出し部、前記アッパー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするものである。

【 0 0 0 7 】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機は、複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に収容したソール収容部と、前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズのソールを取り出すためのソール取り出し部と、複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に且つ複数のタイプ別に収容したアッパー収容部と、前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズ及びタイプのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、ユーザーが希望するソールのサイズ及びアッパーのサイズ及びタイプを選択するためのサイズタイプ選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部からユーザーが選択したサイズのソールを取り出すと共に前記アッパー収容部からユーザーが選択したサイズ及びタイプのアッパーを取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アッパー取り出し部を制

御するための制御手段と、前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記の取り出されたアッパーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、前記ソール収容部、前記アッパー収容部、前記ソール取り出し部、前記アッパー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするものである。

【0008】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機は、複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に且つ複数のカラー別に収容したソール収容部と、前記ソール収容部に収容された複数のソールの中から所定のサイズ及びカラーのソールを取り出すためのソール取り出し部と、複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に且つ複数のカラー別に収容したアッパー収容部と、前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズ及びカラーのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、ユーザーが希望するソール及びアッパーのサイズとカラーとを選択するためのサイズカラー選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、前記サイズカラー選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記ソール収容部及び前記アッパー収容部からユーザーが選択したサイズ及びカラーのソール及びアッパーをそれぞれ取り出すように、前記ソール取り出し部及び前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、前記制御手段又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記の取り出されたアッパーを前記の取り出されたソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、前記ソール収容部、前記アッパー収容部、前記ソール取り出し部、前記アッパー取り出し部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするものである。

【0009】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機は、複数のサイズのサンダル用ソー

ルを形成するための帯状体を収容している帯状体収容部と、複数のサイズ別に複数のサンダル用アッパーを収容したアッパー収容部と、前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、ユーザーが希望するソールのサイズを選択するためのソールサイズ選択部と、ユーザーが希望するアッパーのサイズを選択するためのアッパーサイズ選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、前記ソールサイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記帯状体収容部からの帯状体を前記ユーザーが選択したソールのサイズの形状に切り抜くための切り抜き部と、前記アッパーサイズ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部からユーザーが選択したサイズのアッパーを取り出すように、前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、前記切り抜き部、前記制御手段、又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部から取り出されたアッパーを前記切り抜き部で切り抜かれたソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、前記帯状体収容部、前記アッパー収容部、前記アッパー取り出し部、前記切り抜き部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするものである。

【0010】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機は、複数のサイズ及びタイプのサンダル用ソールを形成するための帯状体を収容している帯状体収容部と、複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に且つ複数のタイプ別に収容したアッパー収容部と、前記アッパー収容部に収容された複数のアッパーの中から所定のサイズ及びタイプのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部と、ユーザーが希望するソールのサイズ及びアッパーのサイズ及びタイプを選択するためのサイズタイプ選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて前記帯状体収容部からの帯状体を前記ユーザーが選択したソールのサイ

ズの形状に切り抜くための切り抜き部と、前記サイズタイプ選択部又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部からユーザーが選択したサイズ及びタイプのアッパーを取り出すように、前記アッパー取り出し部を制御するための制御手段と、前記切り抜き部、前記制御手段、又は前記対価入金部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部から取り出されたアッパーを前記切り抜き部で切り抜かれたソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、前記帯状体収容部、前記アッパー収容部、前記アッパー取り出し部、前記切り抜き部、前記取り付け機構部、及び前記サンダル排出部が一つの筐体に収容されて成ることを特徴とするものである。

【0011】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機においては、ユーザーが希望するソールのカラーを選択するためのソールカラー選択部と、ユーザーが希望するアッパーのカラーを選択するためのアッパーカラー選択部と、前記ソールカラー選択部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的に取り出されたソールに対して、ユーザーが選択したカラーに着色する（例えばそのカラーの塗料を吹き付け又は塗布する）ためのソール着色部と、前記アッパーカラー選択部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部から選択的に取り出されたアッパーに対して、ユーザーが選択したカラーに着色する（例えば、そのカラーの塗料を吹き付け又は塗布する）ためのアッパー着色部と、を備えるのがよい。

【0012】

また、本発明においては、さらに、ユーザーが希望するソールの印刷画像を選択し又は外部から取り込むためのソール画像形成部と、前記ソール画像形成部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的に取り出されたソールに対して、ユーザーが選択した画像を印刷するためのソール印刷部と、を備えるのがよい。

【0013】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機においては、ユーザーが希望するソ

ールのカラーを選択するためのソールカラー選択部と、ユーザーが希望するアッパーのカラーを選択するためのアッパーカラー選択部と、前記ソールカラー選択部からの信号に基づいて、前記ソール収容部から選択的に取り出されたソール又は前記切り抜き部により前記帯状体が切り抜かれて得られたソールに対して、ユーザーが選択したカラーに着色する（例えば、そのカラーの塗料を吹き付け又は塗布する）ためのソール着色部と、前記アッパーカラー選択部からの信号に基づいて、前記アッパー収容部から選択的に取り出されたアッパーに対して、ユーザーが選択したカラーに着色する（例えば、そのカラーの塗料を吹き付け又は塗布する）ためのアッパー着色部と、を備えるのがよい。

【0014】

また、本発明のサンダルの自動製造販売機においては、前記ソールとアッパーが前記取り付け機構部で結合されて成るサンダルが前記サンダル排出部により排出される前に、前記サンダルを袋や箱などの容器に入れるための袋詰部を備えるのがよい。

【0015】

さらに、本発明のサンダルの自動製造販売機においては、前記筐体には、ユーザーがソールのカラー、アッパーのカラー、又はアッパーのタイプを選択するための見本となる画像を表示するための表示部が備えられているのがよい。

【0016】

【発明の実施の形態】

（実施形態1） 図1は本実施形態1によるサンダルの自動製造販売機の電気的構成を示す概略ブロック図である。図1において、1は筐体の表面に取り付けられた注文開始ボタンであってユーザーが本実施形態1を使用して好みのサンダルを注文するときに最初に押すための注文開始ボタン、2はユーザーが希望のサンダルのタイプ（アッパーのタイプ）を選択入力するためのタイプ選択入力部、3はユーザーが希望のサンダルのソールの色を選択入力するためのソールカラー選択入力部、4はユーザーが希望のサンダルのアッパーの色を選択入力するためのアッパーカラー選択入力部、5はユーザーが希望のサンダルのサイズを選択入力するためのサイズ選択入力部、6はユーザーが希望のサンダルの購入代金を入

金するための対価入金部、である。

【0 0 1 7】

また、図 1 において、7 はユーザーにサンダルのソール又はアッパーのタイプ、色、サイズなどを選択させるための画面やサンダルの対価を表示するための画面表示部、8 は複数の色及びサイズ別にそれぞれ複数のソールを収容しておくためのソール収容部（例えばソール収容部を複数の収納区画に分けて、色及びサイズ別に分けられた複数のソールをそれぞれの収納区画に分けて収納できるようにしたもの）、9 は前記ソール収容部 8 からユーザーが選択した色及びサイズのソールを取り出すためのソール取り出し部（例えば前記複数の収納区画のいずれかに移動してその中に入っている一つのソールを取り出すためのピックアップ機構により構成される）、10 は複数の色、タイプ、及びサイズ別にそれぞれ複数のアッパーを収容しておくためのアッパー収容部（例えばアッパー収容部を複数の収納区画に分けて、色、タイプ、及びサイズ別に分けられた複数のアッパーをそれぞれの収納区画に収納できるようにしたもの）、11 は前記アッパー収容部 10 からユーザーが選択した色、タイプ、及びサイズのアッパーを取り出すためのアッパー取り出し部（例えば前記複数の収納区画のいずれかに移動してその中に入っている一つのアッパーを取り出すためのピックアップ機構により構成される）、である。

【0 0 1 8】

また、図 1 において、12 は前記ソール取り出し部 9 により取り出されたソールと前記アッパー取り出し部 11 により取り出されたアッパーとを互いに結合・接合させる（例えばソールに予め形成された複数の穴の中にアッパーの脚部（下端突部）を押し込んで固定させる）ための取り付け機構部、13 は前記取り付け機構部 12 でソールとアッパーが結合されてサンダルが製造された後にそのサンダルをビニール袋などの容器に封入するための袋詰部、14 は前記袋詰部 13 でビニール袋などの容器に封入されたサンダルをユーザーが手を入れて取り出すことができるサンダル排出口まで移動させるためのサンダル排出部、である。

【0 0 1 9】

また、図 1 において、15 は、前記の注文開始ボタン 1、タイプ選択入力部 2

、ソールカラー選択入力部 3、アッパーカラー選択入力部 4、サイズ選択入力部 5、及び対価入金部 6 からの入力を受けて、前記画面表示部 7 に所定の画像及び文字を表示させると共に、前記のソール取り出し部 9、アッパー取り出し部 11、取り付け機構部 12、及びサンダル排出部 14 を制御するためのマイクロコンピュータなどで構成される制御部、である。また、図 1 において破線はソール、アッパー、及びサンダルの流れを示している。

【0020】

次に、図 2 は本実施形態 1 によるサンダル自動製造販売機の外観構成を示す正面図である。本実施形態 1 では、図 1 の各ブロック 1-15 は全て、図 2 に示す筐体 21 に内蔵されているか又はその一部が前記筐体 21 の外表面に露出するように収容されている。

【0021】

図 2 において、21 は筐体、22 は前記筐体 21 の正面上方に備えられた液晶ディスプレイ、23 は前記筐体 21 の正面中央左側に備えられた注文開始ボタン、24 は前記筐体 21 の正面中央に放射状に配置された 4 つのカーソルキー、25 は前記筐体 21 の正面中央（前記放射状に配置された 4 つのカーソルキー 24 の中央の位置）に備えられた選択キー、26 はコイン投入口 26a 及び紙幣投入口 26b より構成される対価入金部、27 はユーザーからの注文に応じて製造されたサンダルが排出されるサンダル排出口（ユーザーが蓋を開けてサンダルを取り出せるように構成されている）、である。

【0022】

次に、本実施形態 1 の動作を図 3 及び図 4 を参照して説明する。まず、ユーザーが図 2 の注文開始ボタン 1 を押すと、前記制御部 15 が、図 3 (a) に示すような「ユーザーにサンダルのアッパーのタイプの選択入力を促す画面」を前記液晶ディスプレイ 22（図 2 参照）に表示させる。図 3 (a) の例では、図示左側の横ベルト型のアッパー 31 と図示右側の鼻緒型のアッパー 32 との 2 つのタイプのアッパーの画像を表示して、ユーザーにいずれかのタイプを選択するように促している。ユーザーは、前記カーソルキー 24 と選択キー 25（図 2 参照）を操作して、いずれかのアッパーに対応する画面上の選択ボタン 31a 及び 32b

のいずれか一方を選択する。ここでは、ユーザーが鼻緒型のアップー 32 に対応するボタン 32b を選択したと仮定して以下に説明を続ける。

【0023】

ユーザーが図 3 (a) の画面にしたがって鼻緒型のアップー 32 に対応するボタン 32b を選択し入力したときは、前記制御部 15 は、図 3 (b) に示すような「ユーザーにソールの色の選択入力を促す画面」を前記液晶ディスプレイ 22 に表示させる。図 3 (b) の例では、図示のように、ソール及びアップーから成るサンダルの画像 33 と、計 10 種類の色にそれぞれ対応する計 10 個の選択ボタン 34 とが、画面上に表示されている。ユーザーが前記カーソルキー 24 を操作して前記の計 10 個のボタン 34 のいずれかの色を反転させると、前記画像 33 の中のソールの画像 33a が、その反転されたボタン 34 に対応する色に着色されるようになっていく。したがって、ユーザーは、その着色されたソールの画像 33a を見ながら、ソールについて好みの色を選択することができる。ここでは、ユーザーがソールの色について例えばピンクを選択したと仮定して以下に説明を続ける。

【0024】

ユーザーが図 3 (b) の画面にしたがってソールの色として例えばピンクを選択し入力したときは、前記制御部 15 は、図 3 (c) に示すような「ユーザーにアップー（この場合は鼻緒型のアップー）の色の選択入力を促す画面」を前記液晶ディスプレイ 22 に表示させる。図 3 (c) の例では、図示のように、ソール及びアップーから成るサンダルの画像 33 と、計 10 種類の色にそれぞれ対応する計 10 個の選択ボタン 35 とが、画面上に表示されている。ユーザーが前記カーソルキー 24 を操作して前記の計 10 個のボタン 35 のいずれかの色を反転させると、前記画像 33 の中のアップーの画像 33b が、その反転されたボタン 35 に対応する色に着色されるようになっていく。したがって、ユーザーは、その着色されたアップーの画像を見ながら、アップーについて好みの色を選択することができる。ここでは、ユーザーがアップーの色について例えば水色を選択したと仮定して以下に説明を続ける。

【0025】

ユーザーが図3(c)の画面にしたがってアッパーの色として例えば水色を選択し入力したときは、前記制御部15は、図4(a)に示すような「ユーザーにサンダルのサイズの選択入力を促す画面」を前記液晶ディスプレイ22に表示させる。図4(a)の例では、図示のように、ソール及びアッパーから成るサンダルの画像33と、S, M, L, LLの計4種類のサイズにそれぞれ対応する計4個の選択ボタン36とが、表示されている。ユーザーは、前記カーソルキー24及び選択キー25を操作して前記の計4つのサイズのいずれかを選択する。ここでは、ユーザーが例えばSのサイズを選択したと仮定して以下に説明を続ける。なお、本実施形態1では、前記のS, M, L, LLなどサイズ表記に代えて、例えばジュニア、レディ、メンズなどのサイズ表記を使用するようにしてもよい。

【0026】

ユーザーが図4(a)の画面にしたがって例えばSのサイズを選択し入力したときは、前記制御部15は、ユーザーがそれまでに選択したアッパーのタイプ、ソールの色、アッパーの色、及びサイズによるサンダルの価格を算出し、図4(b)に示すような「ユーザーに前記価格を紙幣又はコインで支払うよう促す画面」を前記液晶ディスプレイ22に表示させる。

【0027】

次に、ユーザーが、この画面に表示された価格に対応する紙幣又はコインを前記対価入金部26(図2参照)に入金すると、そのことを示す信号が前記対価入金部26から前記制御部15に入力される。前記制御部15は、前記ソール取り出し部9及びアッパー取り出し部11を制御して、前記ソール収容部8及び前記アッパー収容部9からそれぞれ前記ユーザーが選択した色・サイズのソール及び前記ユーザーが選択したタイプ・色・サイズのアッパーを取り出させる。この取り出すための機構としては、様々な機構が利用できるが、例えば従来の倉庫内などで利用される物品のピックアップ機構などを利用して行なうことができる。

【0028】

次に、前記制御部15は、前記の取り出されたアッパー(ウレタン樹脂、EVA樹脂、塩化ビニル系樹脂、TR系(合成ラバー)樹脂などの発泡体又は非発泡体などの素材で形成されている)を前記の取り出されたソール(ウレタン樹脂、

EVA樹脂、塩化ビニル系樹脂、TR系（合成ラバー）樹脂などの発泡体又は非発泡体などの素材で形成されている）に取り付けるように、前記取り付け機構部12を制御する。

【0029】

前記取り付け機構部12は、例えば、図5に示すような鼻緒型のアップパー41をソール45に取り付けるものである。図5に示すように、前記アップパー41は、一つの軸部42と二つの翼部43により構成されている。前記軸部42の下端には、前記軸部42の下端がソール45の穴45aに嵌め込まれた後の抜け止めを防止するための突起部42aが一体に形成されている。また、前記二つの翼部43の下端には、それぞれ、前記翼部43の下端がソール45の穴45bに嵌め込まれた後の抜け止めを防止するための突起部43aが一体に形成されている。

【0030】

前記取り付け機構部12は、前記アップパー41の前記軸部42の下端の突起部42aと前記二つの翼部43の下端の突起部43aとをそれぞれソール45の穴45aと二つの穴45bとに嵌め込むことにより、前記アップパー41を前記ソール45に取り付けるようにしている。なお、図示していないが、前記ソール45の裏面には、前記各下端の突起部42a、43aを前記各穴45a、45bの中に嵌め込んだとき、前記各下端の突起部42a、43aがソール45の裏面から突出しないようにするための嵌め込み用凹部が形成されている。

【0031】

なお、図5においては、鼻緒型のアップパー41をソール45に取り付ける場合について述べたが、横ベルト型のアップパー（図3（a）の符号31参照）をソールに取り付ける場合についても、これとほぼ同様の動作が可能である。すなわち、図6（a）の例では、横ベルト型のアップパー46の両端にそれぞれ2つの突起部46aが形成されている。これらの突起部46aは、図6（b）の側面図に示すように、前記アップパー46の両端の側面にアップパー46と一体に形成されている突起部である。また、これらの突起部46aは、アップパー46の符号46b（図6（b））で示す部分がソール47の穴47bに挿入された後のアップパー46の抜け止めを防止するためのものである。この図6の例では、前記アップパー46

の突起部 46 a 及び符号 46 b (図 6 (b)) で示す部分をソール 47 の両側部の突起部 47 a に形成されている二つの穴 47 b にそれぞれ嵌め込む (図 6 (a) の破線の矢印参照) ことにより、前記アッパー 46 を前記ソール 47 に取り付けるようにしている。

【0032】

また、本実施形態 1 では、前記取り付け機構部 12 を他の構成とすることも可能である。例えば、前記取り付け機構部 12 を、鼻緒型のアッパー 41 の各下端の突起部 42 a, 43 a をソール 45 の穴 45 a, 45 b に嵌め込む機構と、この嵌め込み後に前記ソール 45 の裏面と底用ソール 50 の上面 50 a とに接着剤を塗布して互いを接合する機構とから構成するようにしてもよい (図 7 参照)。この場合は、前記取り付け機構部 12 は、まず鼻緒型のアッパー 41 の各下端の突起部 42 a, 43 a をソール 45 の穴 45 a, 45 b に嵌め込み、その後、前記ソール 45 の裏面と底用ソール 50 の上面 50 a とに接着剤を塗布して互いを貼り合わせ接合するようにする。そして、この状態のまま所定時間が経過して前記接着剤が固化することにより、前記アッパー 41 の前記ソール 45 及び底用ソール 50 への取り付けが終了する。

【0033】

なお、この場合は、前記ソール収容部 8 は、前記ソール 45 及び底用ソール 50 を「一組のソール」としてサイズ及び色別に分けて収容するようにしている。また、前記ソール取り出し部 9 は、ユーザーが選択したサイズ及び色のソール 45 及び底用ソール 50 を「一組のソール」として前記ソール収容部 8 から取り出すようにしている。

【0034】

また、前述の図 5 の場合は、鼻緒型のアッパー 41 の各下端の突起部 42 a, 43 a が前記ソール 45 の各穴 45 a, 45 b に嵌め込まれるだけなので、鼻緒型のアッパー 41 の各下端の突起部 42 a, 43 a が前記ソール 45 の下面から露出していた。これに対して、図 7 の場合は、鼻緒型のアッパー 41 の各下端の突起部 42 a, 43 a が前記ソール 45 の各穴 45 a, 45 b に嵌め込まれた後に前記底用ソール 50 が前記ソール 45 の下面に接合されるので、鼻緒型のアッ

パー 41 の各下端の突起部 42a, 43a が前記ソール 45 の下面から露出することが無くなる。

【0035】

(実施形態 2) 次に、本発明の実施形態 2 によるサンダルの自動製造販売機の構成を図 8 を参照して説明する。図 8 において、図 1 と共通する部分には同一の符号を付している。本実施形態 2 においては、ソール収容部 8 には複数のソールがサイズ別に収容されているだけで、色別には分けられていない。すなわち、ソール収容部 8 に収容されている各ソールは全て着色される前の原料のままの色に保たれている（又は白色に着色されている）。また、アッパー収容部 10 においても、複数のソールがタイプ別及びサイズ別に収容されているだけで、色別には分けられていない。すなわち、アッパー収容部 10 に収容されている各アッパーは全て着色される前の原料の色のままに保たれている（又は白色に着色されている）。

【0036】

また、本実施形態 2 においては、前記ソール取り出し部 9 は、前記ソール収容部 8 からユーザーの希望するサイズのソールを取り出した後、制御部 15 の制御により、ソール着色部 16 の方に搬送する。ソール着色部 16 は、制御部 15 の制御により、前記ソール取り出し部 9 からのソールを、ユーザーが選択したソールの好みの色（図 3（b）参照）に着色する。すなわち、前記ソール着色部 16 は、予め図 3（b）に示すような計 10 種類の色の塗料を備えており、前記制御部 15 からの信号に基づいて、前記搬送されて来たソールの上面（又は上面及び側面）に前記ユーザーが選択して色の塗料をスプレーなどで吹き付け塗布し、その後、ファンを回転させて前記塗料を短時間内に乾燥させるようにする。

【0037】

また、本実施形態 2 においては、前記アッパー取り出し部 11 は、前記アッパー収容部 10 からユーザーの希望するタイプ及びサイズのアッパーを取り出した後、制御部 15 の制御により、アッパー着色部 17 の方に搬送する。アッパー着色部 17 は、制御部 15 の制御により、前記アッパー取り出し部 11 からのアッパーを、ユーザーが選択したアッパーの好みの色（図 3（c）参照）に着色する

。すなわち、前記アップー着色部 17 は、予め図 3 (c) に示すような計 10 種類の色の塗料を備えており、前記制御部 15 からの信号に基づいて、前記搬送されて来たアップーの全面に前記ユーザーが選択して色の塗料をスプレーなどで吹き付け塗布し、その後、ファン（図示せず）を回転させて前記塗料を短時間内に乾燥させるようにする。

【0038】

前記ソール着色部 16 で着色されたソールと前記アップー着色部 17 で着色されたアップーとは、制御部 15 の制御により、前記取り付け機構部 12 に搬送され、そこで組み立てられてサンダルに仕上げられる。以上の構成及び動作を除く本実施形態 2 の構成及び動作は、実施形態 1 と同様であるので、説明を省略する。

【0039】

（実施形態 3） 次に、本発明の実施形態 3 を図 9 を参照して説明する。図 9 において、図 1 と共通する部分には同一の符号を付している。本実施形態 3 においては、前記実施形態 1 のソール収容部 8（図 1 参照）に代えて、帯状体収容部 18 が備えられている。この帯状体収容部 18 では、ソール用の素材（例えば、ウレタン樹脂や EVA 樹脂などの素材）から成る所定の厚さ及び幅寸法を有する帯状体がロール状に巻かれたもの（図 10 (a) の符号 51 参照）が、例えば 10 種類の色別に、それぞれ収容されている。

【0040】

また、本実施形態 3 においては、前記実施形態 1 のソール取り出し部 9（図 1 参照）に代えて、帯状体切り抜き部 19（図 9 参照）が備えられている。この帯状体切り抜き部 19 は、前記制御部 15 からの信号に基づいて、前記帯状体収容部 18 に収容されている計 10 種類の色別の帯状体の中の前記ユーザーが選択したソールの色（図 3 (b) 参照）と同じ色のロール状帯状体 51 の先端部分 51a を所定長さだけ引き出して、さらに、前記ユーザーが選択したサイズ（図 4 (a) 参照）のソールの形状に対応する抜き型（図示せず）を選択・使用して、前記引き出した帯状体を型抜き（切り抜き）して、所望のサイズの形状のソール 52 を得るものである。すなわち、前記帯状体切り抜き部 19 は、予め、S、M、

L, LL の計 4 種類のサイズのソールの形状にそれぞれ対応した計 4 種類の抜き型を備えており、前記制御部 15 からの信号に基づいて、前記帯状体収容部 18 から所定長さだけ引き出した前記帯状体 51 の先端部分 51a を、前記ユーザーが選択したサイズのソールの形状に対応した抜き型により型抜きする（切り抜く）ものである。

【0041】

次に、この帯状体切り抜き部 19 によるサンダルの製造工程の一例を図 10 を参照して具体的に説明する。まず、図 10 (a) に示すように、帯状体 51 の先端部分 51a にユーザーが選択したサイズのソールの形状を示す線 51b を仮想的に形成（位置決め）し、それを基準として 3 つの穴 51c を抜き型で切り抜く。次に、図 10 (b) に示すように、前記 3 つの穴 51c に、鼻緒 52 の軸部及び翼部の先端突起部（図 5 の符号 42a, 43a 参照）を嵌め込む（挿入する）。次に、図 10 (c) に示すように、前記のソールの外形状を示す前記仮想線 51b を抜き型で切り抜く（図 10 (c) の切り抜き線 51c 参照）。これにより、アッパーがソールに取り付けられたサンダル 53 が形成される。

【0042】

さらに、図 10 (c) に示すように、前記先端部分 51a を、切断線 51d で切断して、前記サンダル 53 を含む長方形部分だけを前記ロール状帯状体 51 から分離させる。そして、図 10 (d) に示すような前記切断線 51d で切断された帯状体の先端部分 51a（サンダル 53 を含むもの）を、前記袋詰部 13（図 9 参照）によりビニール袋などの容器に封入して、これをサンダル排出部 14 によりサンダル排出口 27（図 2 参照）に移動させる。

【0043】

ユーザーは、図 10 (d) に示すような「サンダル 53 を含む帯状体の先端部分 51a」（袋などの容器に封入されている）をサンダル排出口 27 から取り出し、さらに、前記先端部分 51a からサンダル 53 の部分だけを取り出してサンダルとして使用する（前記先端部分 51a の残りの部分は廃棄する）。以上の構成及び動作を除く本実施形態 3 の構成及び動作は、実施形態 1 と同様であるので、説明を省略する。

【0 0 4 4】

なお、以上の各実施形態では、対価入金部 6 としてコイン投入口 2 6 a 及び紙幣投入口 2 6 b を例示したが、本発明はこれに限らず、例えば、I C カードや携帯型情報端末に蓄積された電子マネー情報をサンダル自動製造販売機に搭載した読み取り機で接触又は非接触で読み取らせてサンダルの代金を入金するようにしてもよいし、携帯電話などの携帯情報端末と通信回線を使用してユーザーの銀行口座からサンダルの代金を決済するようにしてもよい。

【0 0 4 5】

また、本発明においては、図 3 (a) に示す「ソールの色をユーザーに選択入力させるよう促す画面」に代えて、「ソールの上面に印刷することを希望する画像（キャラクターや絵柄）をユーザーに選択入力させるよう促す画面」（すなわち、液晶ディスプレイ 2 2 に複数の画像（キャラクターや絵柄）の候補を表示させて、ユーザーにどれを希望するか選択入力させるための画面）を表示させるようにしてもよい。そして、本発明では、図 8（実施形態 2）のソール着色部 1 6 によりソールに着色することに代えて、前記「ソールの上面に印刷することを希望する画像（キャラクターや絵柄）をユーザーに選択入力させるよう促す画面」でユーザーが選択入力した画像（キャラクターや絵柄）を印刷するための印刷機によりソールの上面に前記画像を印刷するようにしてもよい。また、本発明では、さらに、ユーザーが自分や友人の顔画像などの任意の画像をサンダルの自動製造販売機に読み込ませて、この読み込んだ画像を前記印刷機によりソール上面に印刷させて、ユーザーがオリジナルのサンダルを製造できるようにしてもよい。

【0 0 4 6】

【発明の効果】

以上に説明したように、本発明のサンダルの自動製造販売機によれば、ユーザーが希望するサイズ、タイプ又は色のアッパーを、ユーザーが希望するサイズ又は色のソールに取り付けるようにして、ユーザーが希望するサンダルをその場で直ちにユーザーに提供できるようになる。すなわち、本発明では、海水浴場やプールなどでサンダルを必要とするユーザーに、ユーザーが希望するサイズ、タイプ、又はカラーのサンダルをその場で直ちに製造し販売することができるよう

なる。

【0047】

また、本発明において、ユーザーからの入金により直ちに、サンダル自動製造販売機の内部でソール又はアッパーをユーザーが希望する色に着色するようにすれば、ソール又はアッパーを複数の色別にそれぞれ複数個ずつ保管する必要がなくなるため、ソール又はアッパーのサンダル自動製造販売機の内部に保管する在庫量を少なくすることができ、サンダルの製造販売コストを低減できるようになる。

【0048】

また、本発明において、ユーザーが選択した画像（キャラクターや絵柄）又はユーザーがサンダル自動製造販売機に読み取らせた独自の画像（キャラクターや絵柄）をユーザーが選択したサイズのソールに印刷するようにすれば、ソールを複数のキャラクター又は絵柄別にそれぞれ複数個ずつ保管する必要がなくなるため、ソールのサンダル自動製造販売機の内部に保管する在庫量を少なくすることができ、サンダルの製造販売コストを低減できるようにすることができる。また、特に、ユーザーがサンダル自動製造販売機に読み取らせた独自の画像（キャラクターや絵柄や写真など）をソールに印刷するときは、ユーザーは自分のオリジナルのサンダルを製造して取得することができるようになる。

【0049】

また、本発明において、ソールを切り抜く素材となる帯状体をサンダル自動製造販売機の内部に収容しておき、ユーザーからの入金により直ちにサンダル自動製造販売機の内部で前記帯状体をユーザーが希望するサイズの形状のソールに切り抜くようにすれば、多数のソールをサンダル自動製造販売機の内部に保管する必要がなくなるので、ソールのサンダル自動製造販売機の内部に保管する在庫量を少なくすることができ、サンダルの製造販売コストを低減できるようになる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の実施形態1によるサンダルの自動製造販売機の構成を示す概略ブロック図。

【図2】 本実施形態1の外観図。

【図 3】 本実施形態 1 の動作を説明するための図。

【図 4】 本実施形態 1 の動作を説明するための図。

【図 5】 本実施形態 1 の動作の一例を説明するための図。

【図 6】 本実施形態 1 の動作の他の例を説明するための図。

【図 7】 本実施形態 1 の動作のさらに他の例を説明するための図。

【図 8】 本発明の実施形態 2 によるサンダルの自動製造販売機の構成を示す概略ブロック図。

【図 9】 本発明の実施形態 3 によるサンダルの自動製造販売機の構成を示す概略ブロック図。

【図 1 0】 本発明の実施形態 3 の動作を説明するための図。

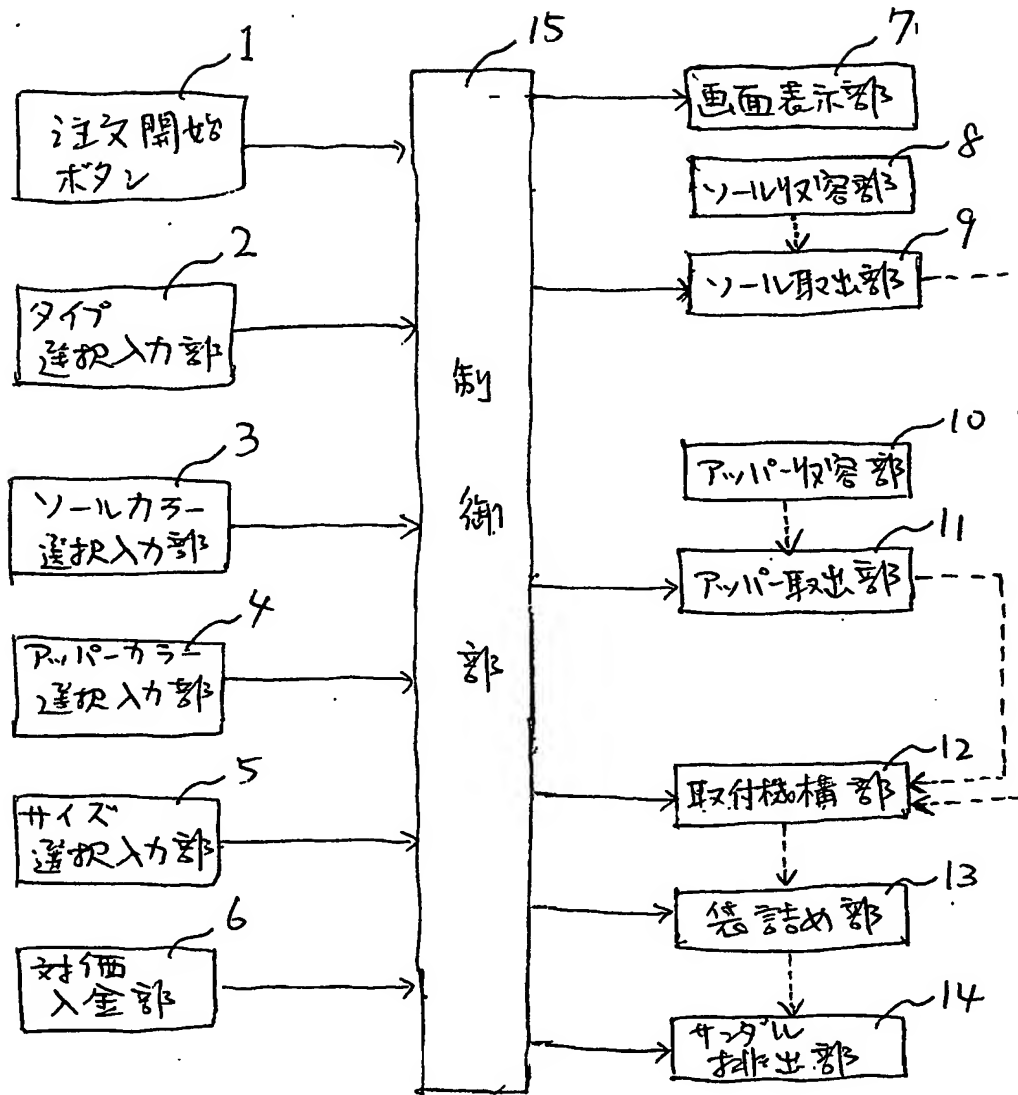
【符号の説明】

- 1 注文開始ボタン
- 2 タイプ選択入力部
- 3 ソールカラー選択入力部
- 4 アッパーカラー選択入力部
- 5 サイズ選択入力部
- 6 対価入金部
- 7 画面表示部
- 8 ソール収容部
- 9 ソール取り出し部
- 1 0 アッパー収容部
- 1 1 アッパー取り出し部
- 1 2 取り付け機構部
- 1 3 袋詰め部
- 1 4 サンダル排出部
- 1 5 制御部
- 1 6 ソール着色部
- 1 7 アッパー着色部
- 1 8 帯状体収容部

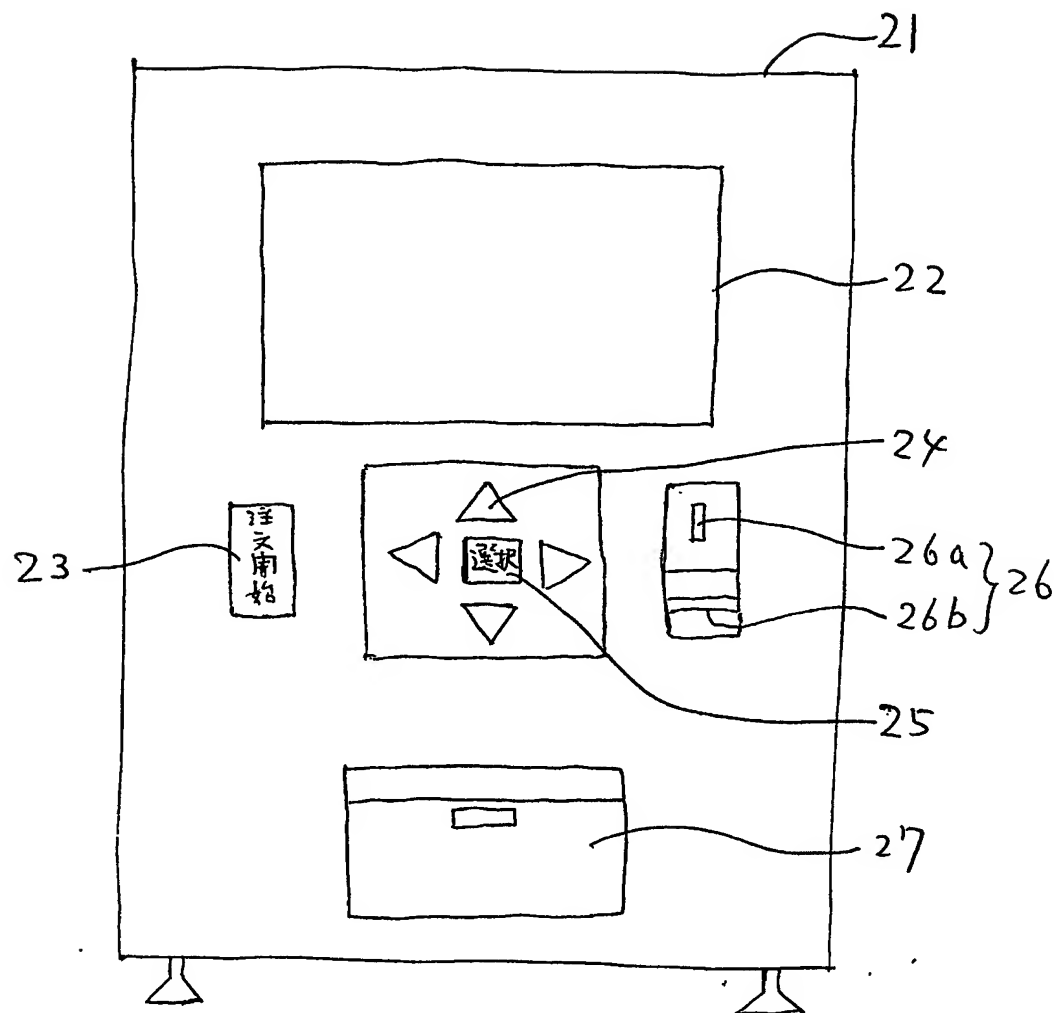
- 1 9 带状体切り抜き部
- 2 1 筐体
- 2 2 液晶ディスプレイ
- 2 4 カーソルキー
- 2 5 選択キー
- 2 6 a コイン投入口
- 2 6 対価入金部
- 2 6 b 紙幣投入口
- 2 7 サンドル排出口
- 3 1, 3 2, 4 1, 4 6 アッパー
- 3 1 a, 3 2 b, 3 4, 3 5, 3 6 ボタン
- 3 3, 3 3 a, 3 3 b 画像
- 4 2 a, 4 3 a, 4 6 a 下端突起部
- 4 2 軸部
- 4 3 翼部
- 4 5, 4 7, 5 2 ソール
- 4 5 a, 4 5 b, 4 7 b, 穴
- 4 6 a 突起部
- 5 0 a 上面
- 5 0 底用ソール
- 5 1 带状体
- 5 3 サンドル

【書類名】 図面

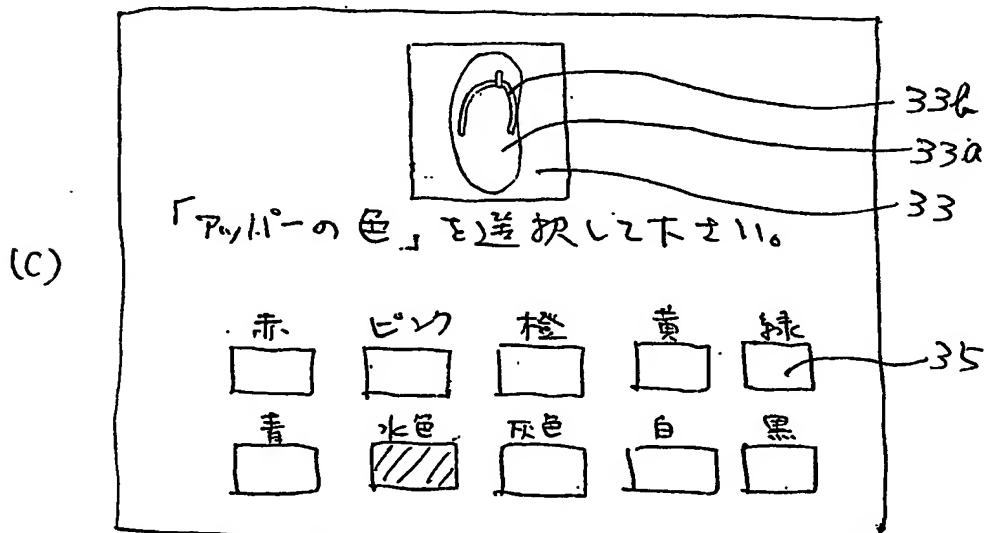
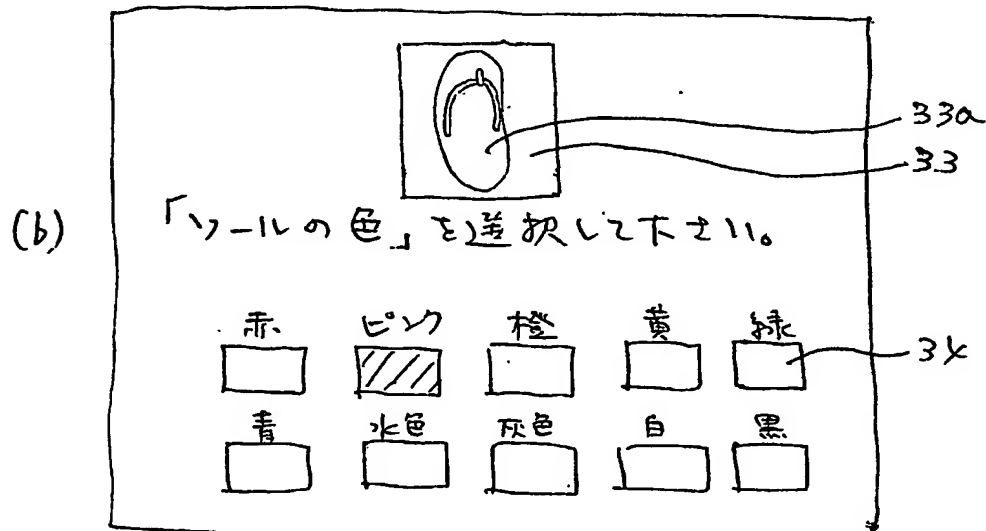
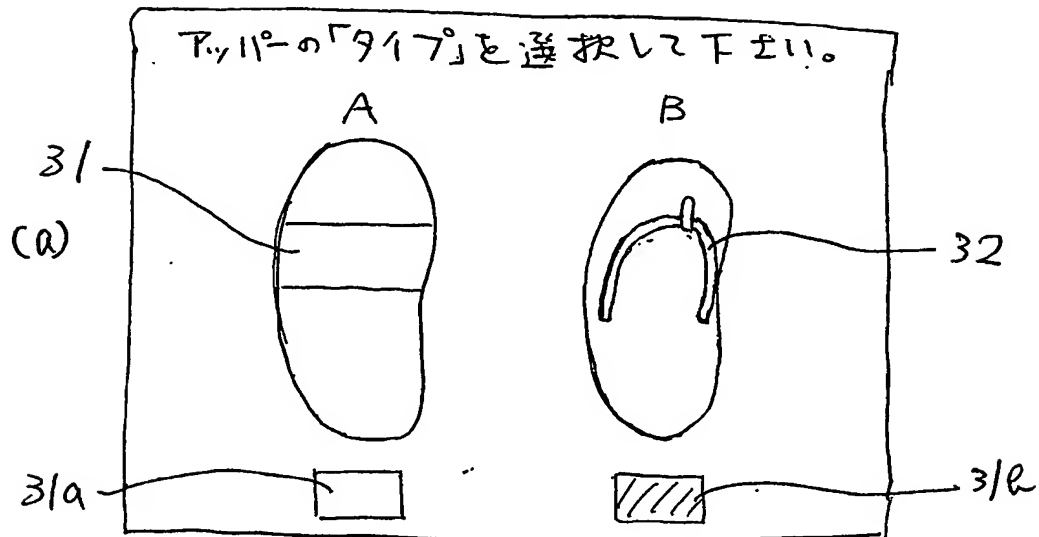
【図1】



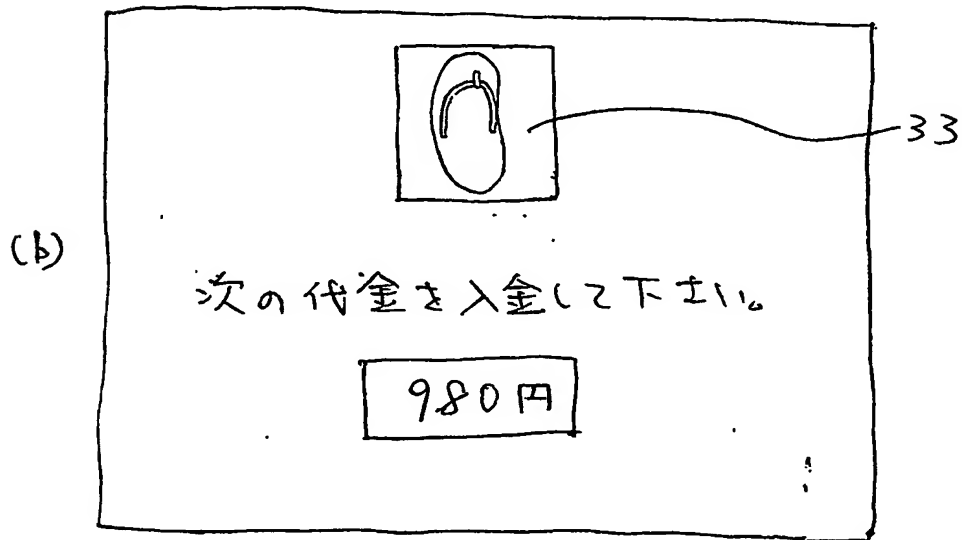
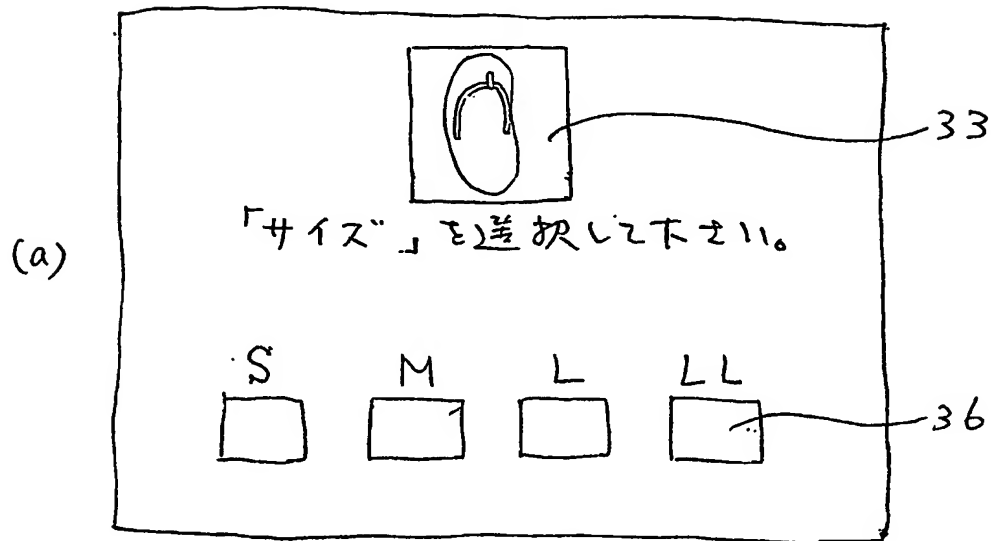
【図 2】



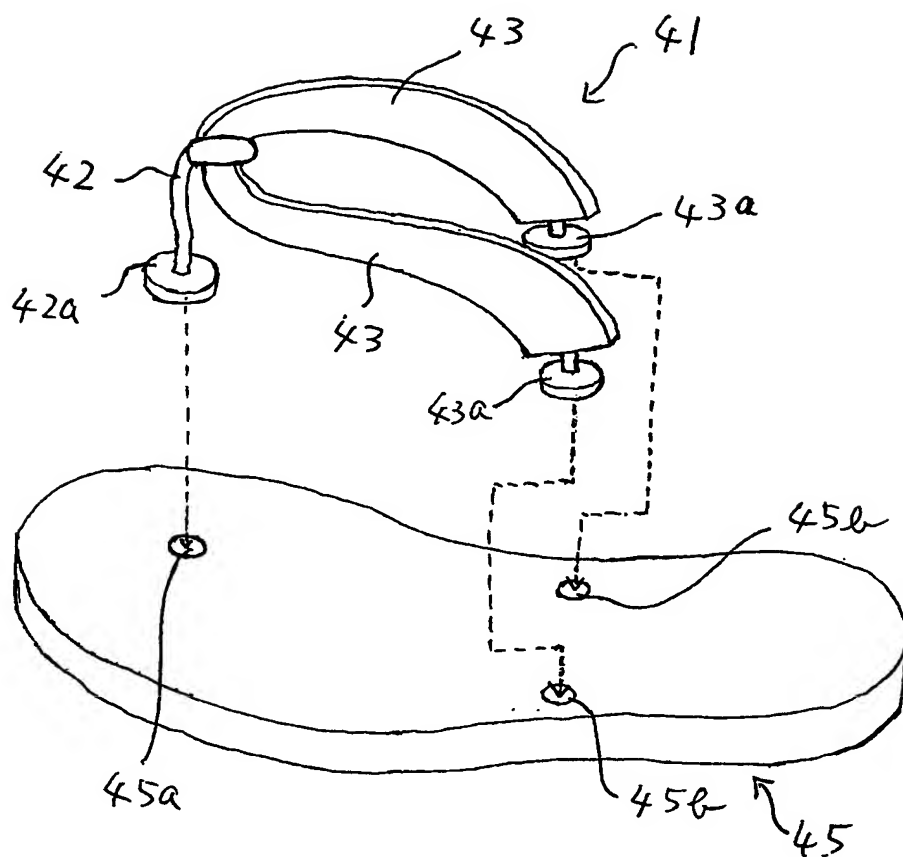
【図 3】



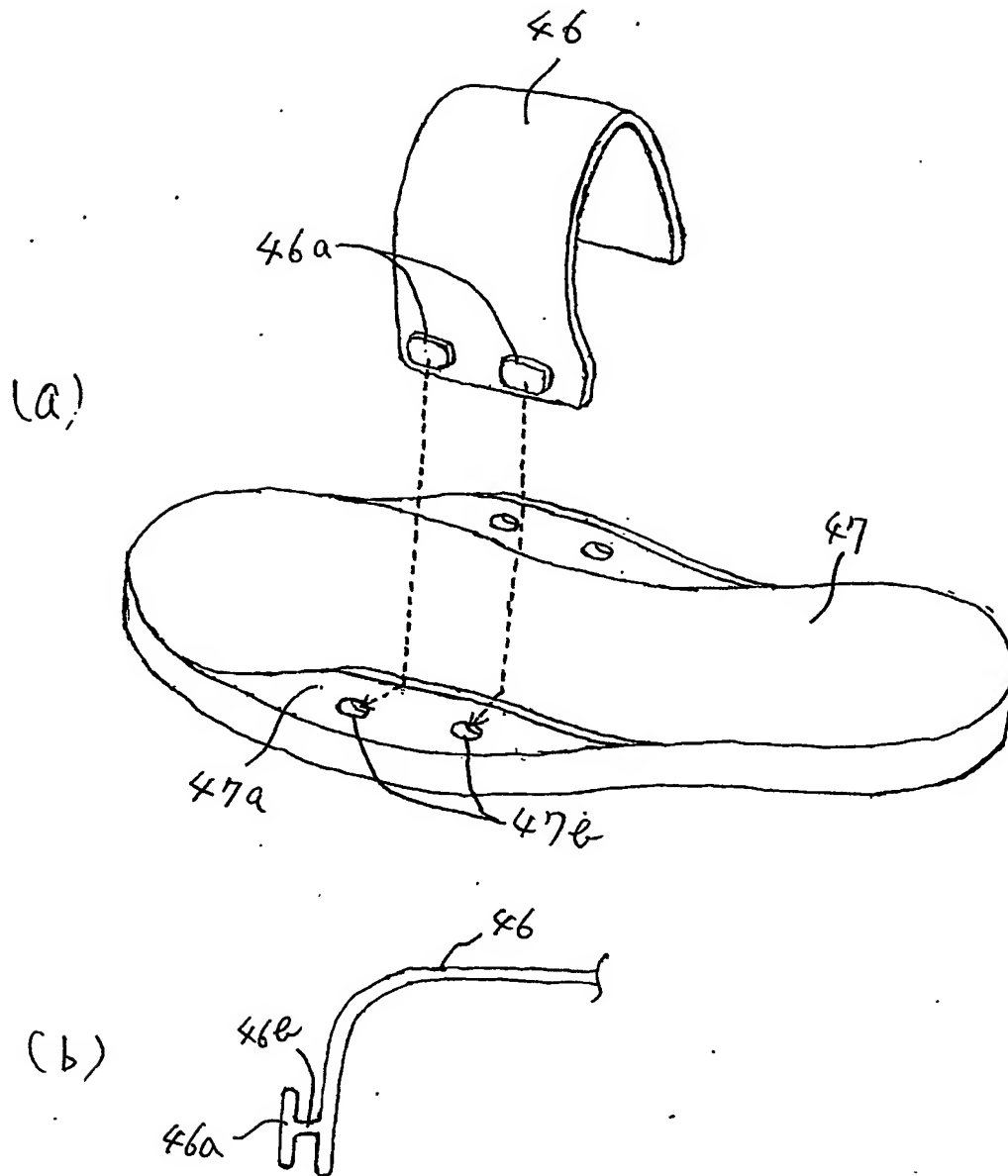
【図 4】



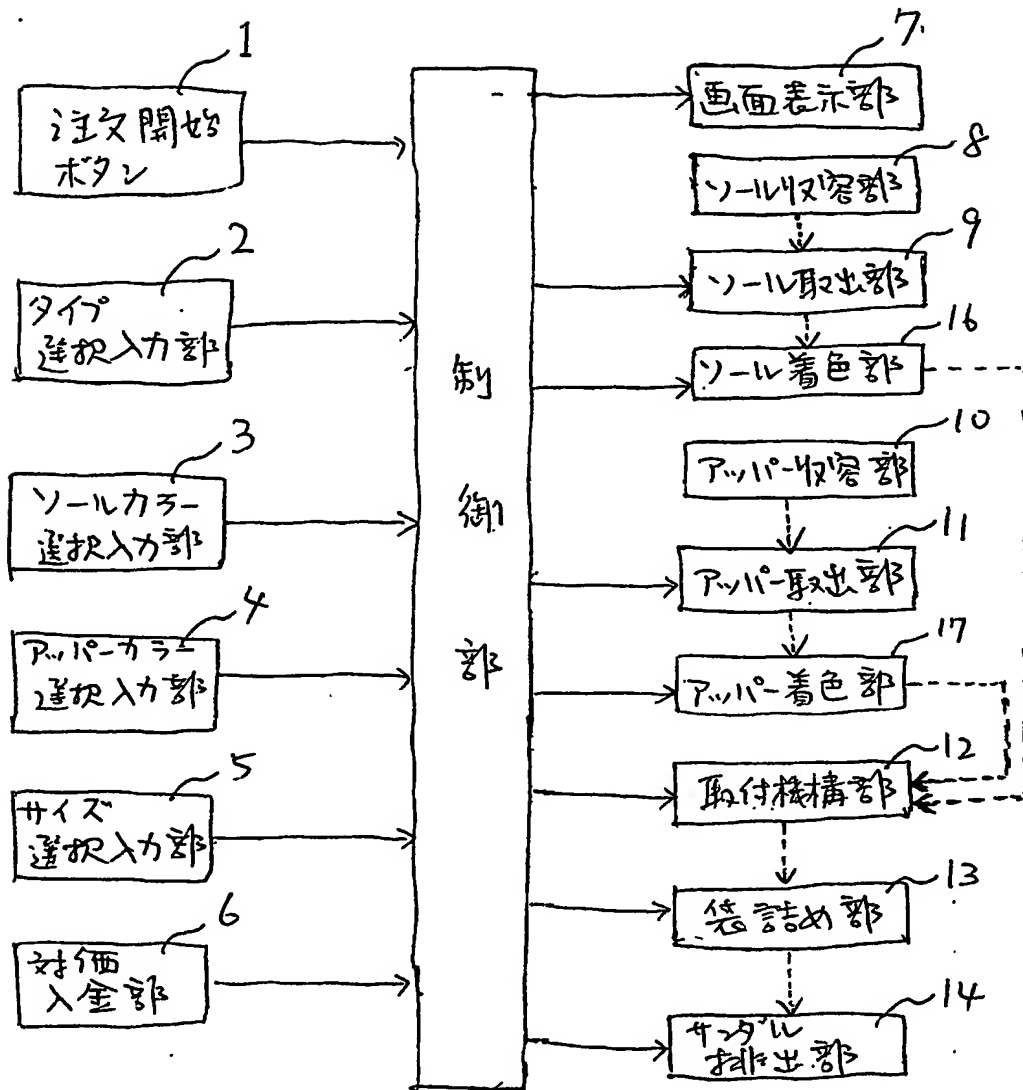
【図 5】



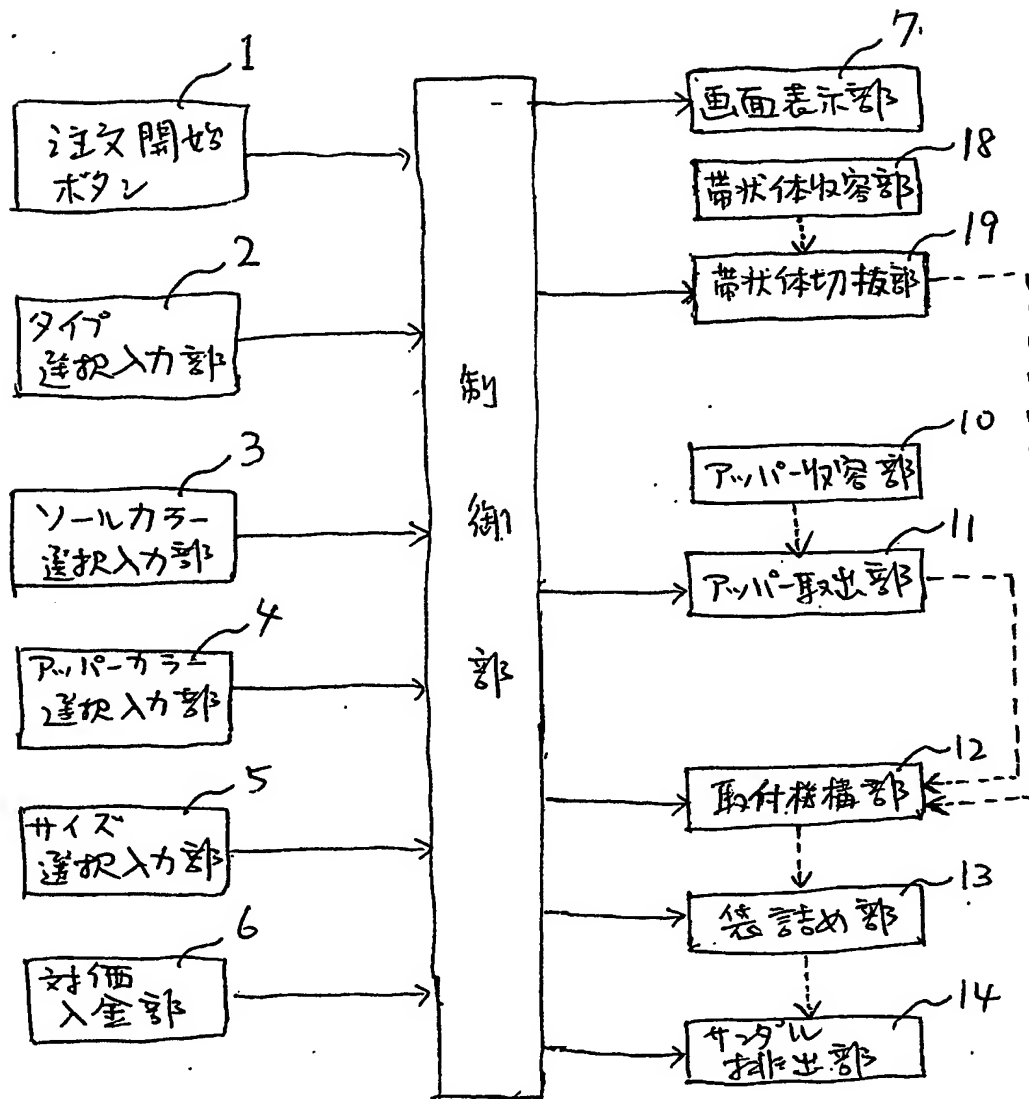
【図 6】



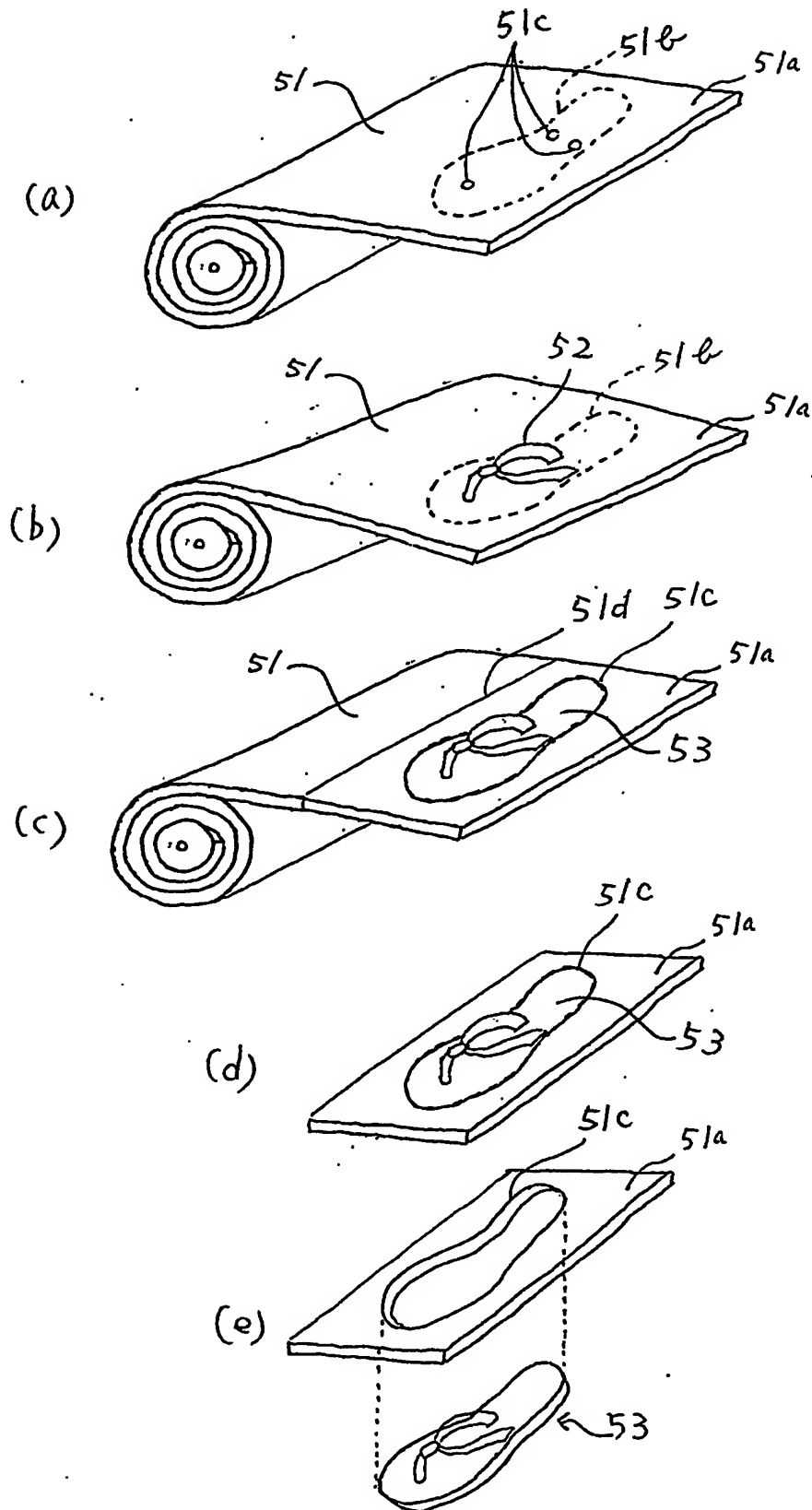
【図8】



【図 9】



【図 10】



【書類名】 要約書

【要約】

【目的】 海水浴場やプールなどでサンダルを必要とするユーザーに、ユーザーが希望するサイズ、タイプ、又はカラーのサンダルをその場で直ちに製造し販売することができる、サンダルの自動製造販売装置を提供する。

【構成】 複数のサンダル用ソールを複数のサイズ別に収容したソール収容部と、複数のサンダル用アッパーを複数のサイズ別に収容したアッパー収容部と、ユーザーが希望するソール及びアッパーのサイズを選択するためのサイズ選択部と、ユーザーが希望するサンダルの製造販売のための対価を入金するための対価入金部と、ユーザーが希望したアッパーをユーザーが希望したソールに取り付けるための取り付け機構部と、前記取り付け機構部により前記のアッパーがソールに取り付けられて成るサンダルをユーザーが取り出せる取り出し口に排出するためのサンダル排出部と、を含み、これらが筐体に収容されているものである。

【選択図】 図2

特願 2 0 0 2 - 2 9 9 5 3 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 0 2 3 7 1 5 0 9]

1. 変更年月日

2 0 0 2 年 1 0 月 1 1 日

[変更理由]

新規登録

住 所

福岡県北九州市小倉北区浅野 3 丁目 8 番 1 号 A I M 8 階

氏 名

有限会社ケイ・スタイル